

TÜRKÇE

**MF-7500(D)/UT37
KULLANMA KILAVUZU**

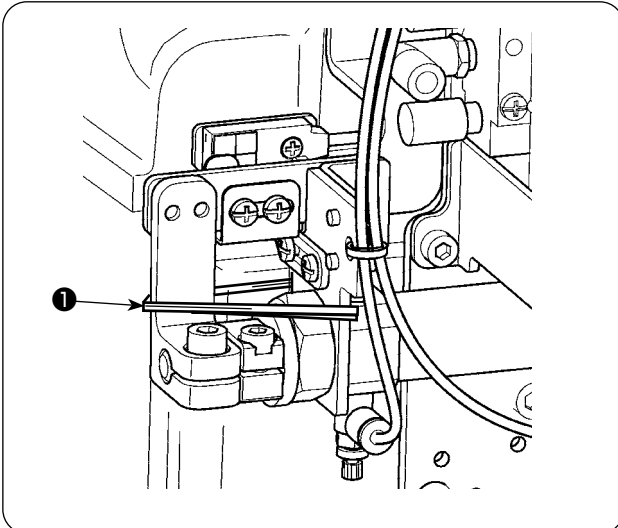
İÇİNDEKİLER

I. TEKNİK ÖZELLİKLER	1
II. BAŞLANGIÇTA	1
III. AKSESUARLARIN MONTAJI.....	2
1. Baskı ayağını kaldıran silindirin montajı.....	2
2. Hava regülatörünün montajı	2
3. SC-921 montajı ve kurulumu	3
(1) SC-921'in masaya montajı (Yarı gömme tip)	3
(2) Kabloların bağlanması	4
(3) Makine kafasının ayar prosedürü.....	5
(4) İğne milinin alt duruş konumunun ayarlanması	6
IV. HAVA BORUSU DONANIMI ÇİZİMİ	7
1. İplik kesme cihazı boru donanımı.....	7
2. Adjusting the air regulator	8
V. MAKINE KAFASINA IPLIK GEÇİRİLMESİ	9
VI. LÜPER İPLİĞİ KESME MEKANİZMASININ AYARLANMASI.....	10
1. İplik kesici hava silindirinin ayarı	10
2. Alt bıçağın ayarlanması.....	11
3. Kelepçe basıncı ayar yayı konumunun ayarlanması	11
4. Bıçak basıncı ayarlama yayının ve bıçak angajmanının ayarlanması	11
5. Kelepçe yayı basıncının ayarlanması.....	11
6. Lüper ipliği kesme mekanizmasının başlangıç konumu	12
7. Durdurucu ayarı	12
8. Alt bıçak yüksekliğinin ayarlanması.....	12
9. Alt bıçak keskin ucunun yatay konumunun ayarlanması	13
10. İplik kesme sensörünün ayarlanması	13
11. Lüper ipliği kesme hızının ayarlanması	13
VII. AİPLİĞİ SERBEST BIRAKMA MEKANİZMASI AYARI.....	14
1. Disk yükselmesinin ayarlanması	14
2. İpliği serbest bırakan çığanoz ayarı	14
VIII. ÜST KAPLAMA İPLİĞİ KESME MEKANİZMASININ AYARLANMASI	15
1. Bıçakların birbirine geçme ayarı.....	15
2. Kelepçe yayı basıncının ayarlanması.....	15
3. Hareketli bıçakta keskin uç konumunun ayarlanması.....	15
4. Hareketli bıçak hızının ayarlanması.....	16
IX. HAVA ÜFLEMELİ TOKATLAYICININ AYARLANMASI (AKSESUARLAR).....	17
1. Hava üfleyicili tokatlayıcının montajı	17
2. Hava üfleyicili tokatlayıcının ayarlanması	17
X. BAKIM.....	18
1. Motor fanının temizlenmesi.....	18

I. TEKNİK ÖZELLİKLER

Model adı:	Yüksek hızlı, düz yataklı reçme dikiş makinesi	Yarı yağ sıçratmayan kafalı, yüksek hızlı, düz yataklı reçme dikiş makinesi
Model	MF-7500 serisi	MF-7500D serisi
İlmeğin tipi	ISO standardı 406, 407, 602, ve 605	
Uygulama örneği	Kıvrırma, düğümlerin gizlenmesi ve genel olarak örme kumaşlar	
Dikiş hızı	Maksimum 6.500 sti/min (kesintili çalışma sırasında) V kayış tipi Maksimum 6.000 sti/min (kesintili çalışma sırasında) Doğrudan tahrik tipi Teslimattan önce fabrikada ayarlanan dikiş hızı. 4.500 sti/min (kesintili çalışma sırasında)	Maksimum. 5.000 sti/min (kesintili çalışma sırasında) V kayış tipi Maksimum. 5.000 sti/min (kesintili çalışma sırasında) Doğrudan tahrik tipi Teslimattan önce fabrikada ayarlanan dikiş hızı. 4.000 sti/min (kesintili çalışma sırasında)
İğne numarası	3 iğne4,8 mm, 5,6 mm ve 6,4 mm 2 iğne3,2 mm ve 4,0 mm	
Diferansiyel besleme oranı	1 : 0,7 ile 1 : 2 (ilmeğin uzunluğu: 2,5 mm'den küçük) Mikro-diferansiyel besleme ayar plakası temin edilmektedir. (Mikro ayar)	
İlmeğin uzunluğu	1,2 mm ile 3,6 mm (4,4 mm'ye kadar ayarlanabilir)	
İğne	UY128GAS #9S to #14S arasında (standart #10S)	UY128GAS #9S to #12S arasında (standart #10S)
İğne mili stroku	31 mm (ya da eksantrik pimi değiştirirken 33 mm)	
Boyutlar	(Yükseklik) 451 x (Genişlik) 523 x (Uzunluk) 279	
Ağırlık	49 kg (Pnömatik tip iplik kesicili) , 46 kg	
Baskı ayağı kalkışı	8 mm (iğne numarası: üst muhafaza yokken 5,6 mm), ve 5 mm (üst muhafaza varken) Mikro-kaldırma mekanizması temin edilmektedir.	
Besleme ayar yöntemi	Ana besleme kadran tipi dikiş adımı ayar yöntemi Diferansiyel besleme kol ayar yöntemi (mikro ayar mekanizması temin edilmektedir.)	
Lüper mekanizması	Küresel çubuk tahrik yöntemi	
Yağlama sistemi	Dişli pompayla basınçlı yağlama yöntemi	
Yağlama yağı	JUKI GENUINE OIL 18	
Yağ deposu kapasitesi	Yağ göstergesi alt işaret çizgisi : 600 cc ile üst işaret çizgisi : 900 cc arasında	
Kurulum	Yarı gömülü tip	
Gürültü	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk : A-76,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.500 sti/min.	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk : A-74,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.000 sti/min.

II. BAŞLANGIÇTA



Dikiş makinesini kurmadan önce taşıma bandını ❶ sökün.

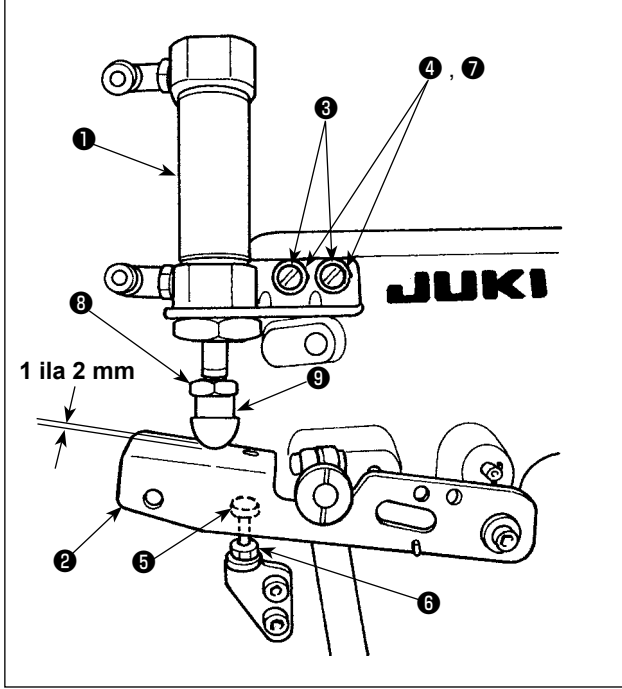
III. AKSESUARLARIN MONTAJI



UYARI :

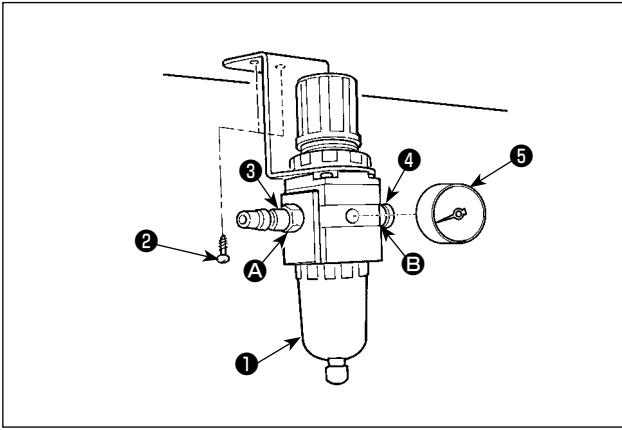
Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.

1. Baskı ayağını kaldıran silindirin montajı



- 1) Baskı ayağını kaldıran silindir grubunu ① , vidalarla ③ , pullarla ④ ve yaylı pullarla ⑦ dikiş makinesine monte edin.
- 2) Baskı ayağını kaldıran silindir grubunun ① üst ucundaki kapak ⑨ ile baskı ayağı kaldırma kolu ② arasında 1-2 mm boşluk kalacak şekilde vidayı ③ sıkın.
1-2 mm boşluk kalacak şekilde ayar yapılamazsa, kapak ve kol arasında doğru boşluk değeri elde etmek için somun ⑧ ve kapak ⑨ yüksekliğini ayarlayın.
- 3) Vida ⑤ yüksekliğini MF-7500 Kullanım Kılavuzuna göre (VI-15. **Baskı ayağı kaldırıcısının ayarlanması**) ayarlayıp somunu ⑥ sıkın.
- 4) Silindir grubu ① stroku 30 mm'dir. Baskı ayağı kaldırma kolunun ② , silindir stroku sınırları içinde vidayla ⑤ temas ettiğini kontrol edin.

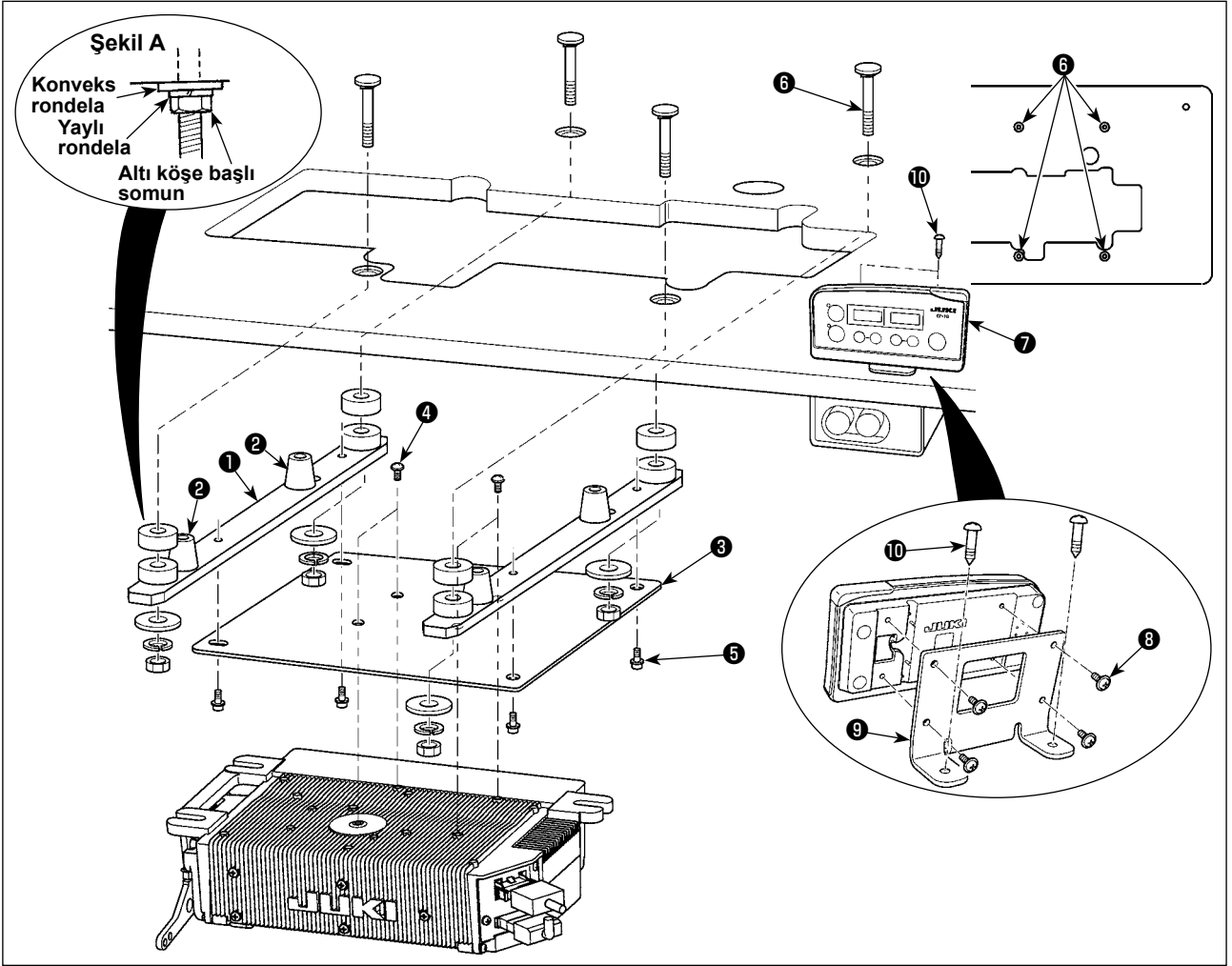
2. Hava regülatörünün montajı



- 1) Basınç ölçme aletini ⑤ regülatör ana gövdesine ① monte edin.
- 2) ③ nolu bağlantıyı hava giriş portuna A, ④ nolu bağlantıyı çıkış portuna B bağlayın.
- 3) Hava regülatörü ana gövdesini ① ahşap vidayla ② tablanın altına monte edin.

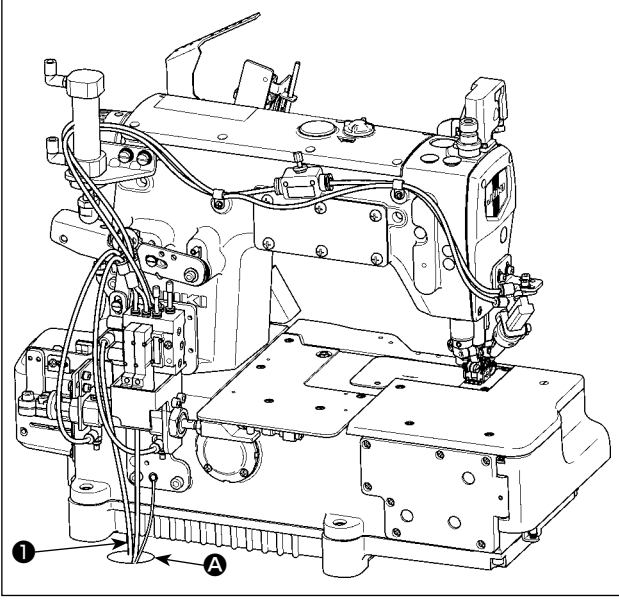
3. SC-921 montajı ve kurulumu

(1) SC-921'in masaya montajı (Yarı gömme tip)

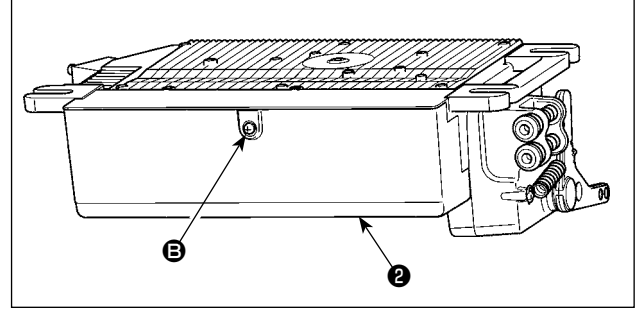


- 1) Sağ ve sol destek plakalarını 1 monte edin ve destek plakalarına ait iki adet kauçuk yuvayı 2 takın.
- 2) Kontrol kutusu montaj plakasını 3 kontrol kutusunun üzerine dört vida 4 ile takın.
- 3) Yukarıda anlatılan grubu, dört vidayla 5 takviye plakasına 1 monte edin.
- 4) Destek plakalarını 1 ve kontrol kutusunu ünite ile birlikte temin edilen montaj cıvatalarıyla 6 masanın üzerine monte edin. Bu sırada, destek plakaları ve kontrol kutusunu sıkıca sabitlemek için, ünite ile birlikte verilen somun ve pulları Şekil A'da gösterildiği gibi takın.
- 5) Kontrol kutusunu (ya da küçük boyutlu motor üniteli olanı) masaya takın. Ardından dikiş makinesinin kafasını masaya takın. (Dikiş makinesinin Kullanım Kılavuzuna bakınız.)
- 6) Üniteyle birlikte temin edilen dört adet kılavuz cıvatayı 8 kullanarak, montaj plakasını 9 CP-18 panelini 7 üzerine monte edin. Kablonun montaj plakasının altına sıkışmamasına dikkat edin.
- 7) Ahşap vida 10 kullanarak CP-18 panelini 7 masanın üzerine monte edin.

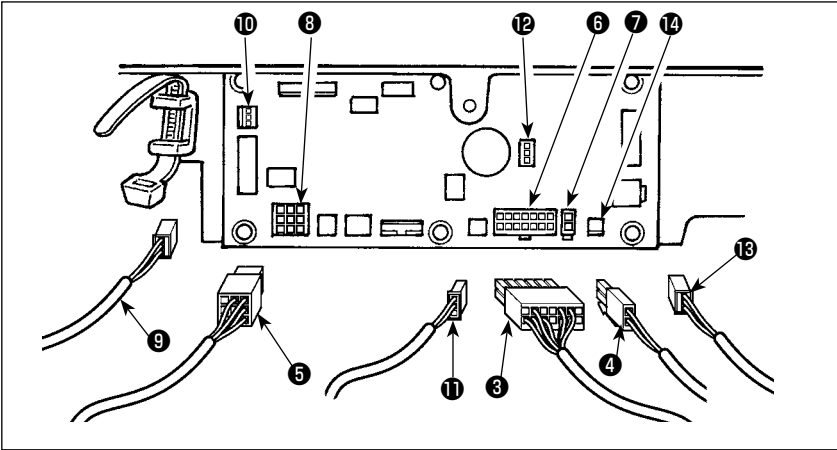
(2) Kabloların bağlanması



- 1) İplik kesici solenoid, geri dikiş solenoidi vb. kablolarını 1 ve motordan gelen kabloyu makine masasının altına yönlendirmek için masadaki delikten A geçirin.



- 2) Kapağı açmak için kapaktaki 2 vidayı B tornavidayla gevşetin.



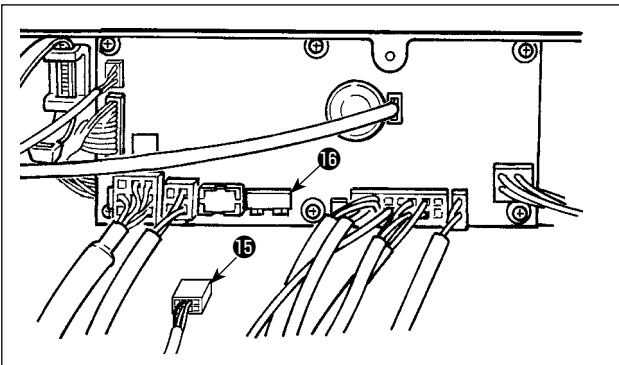
- 3) Makine kafasından gelen 14P kodunu 3 konektöre 6 bağlayın (CN36).
4) Makine kafasından gelen 3P kabloyu 9 konektöre 10 (CN42) bağlayın.
5) Baskı ayağı kaldırma kablosu 2P'yi 4 konektöre 7 (CN37) yerleştirin.
6) Motordan gelen konektörü 5 devre kartının üzerindeki konektöre 8 (CN30) bağlayın.

- 7) Pedal sensörü kablosunu 11 konektöre 12 (CN34) takın.
8) Motor fanı kablosunu 13 konektöre 14 yerleştirin.



Her konektörün bir takış yönü vardır, dolayısıyla takış yönlerini kontrol ettikten sonra ilgili konektörlerin sağlam takıldığını kontrol edin. (Kilitli tip kullanıyorsanız, konektörleri kilide iyice oturana kadar itin.) Konektörler uygun şekilde takılmamışsa dikiş makinesi düzgün çalışmaz. Ayrıca sadece sorun ya da hata uyarı mesajı çıkmaz, dikiş makinesi ve kumanda paneli de zarar görür.

[Çalışma paneli konektörü bağlanıyor]



Çalışma paneli konektörü temin edilmektedir. Konektörün 15 yönüne dikkat ederek, devre levhası üzerindeki konektöre 15 (CN38) bağlayın. Bağlantıyı yaptıktan sonra konektörü sağlam şekilde kilitleyin.

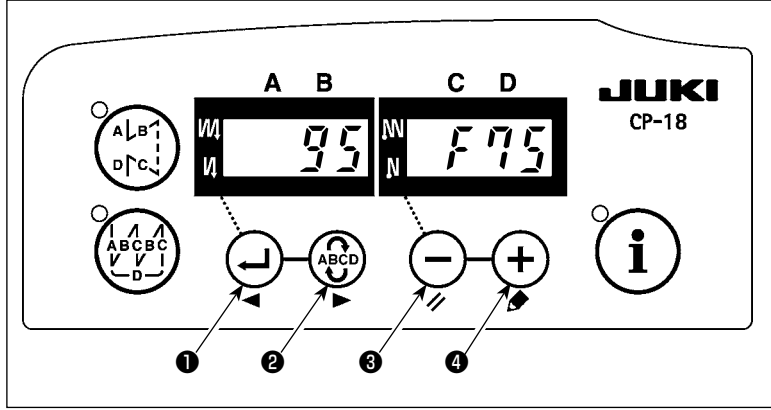


Konektörü bağlamadan önce gücü mutlaka kapatın.

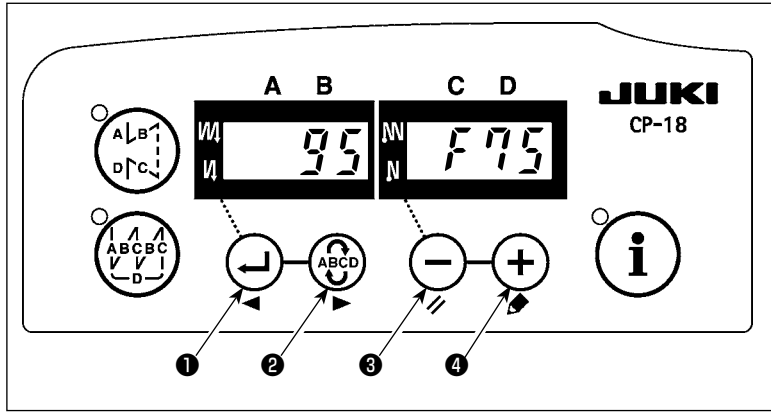
(3) Makine kafasının ayar prosedürü



CP-18 dışındaki çalışma panelleri için, makine kafasının ayarı sırasında kullanılacak olan çalışma panelinin Kullanım Kılavuzuna bakınız.



1) 95 numaralı fonksiyon ayarını çağırın.

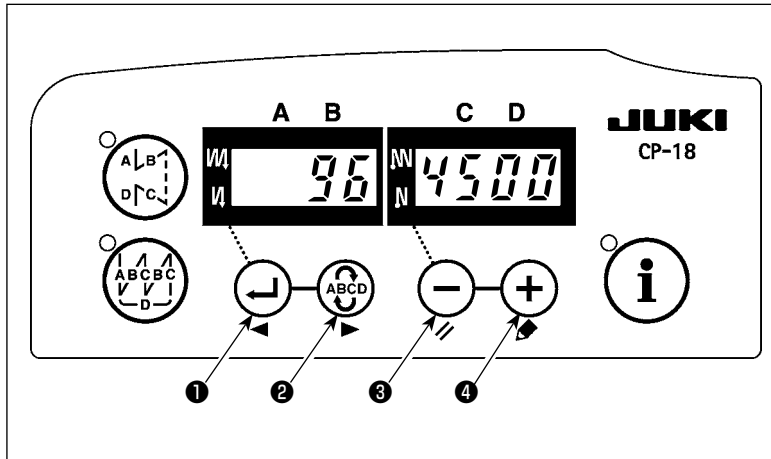


2) (-) düğmesine 3 (+) düğmesi 4

basarak makine kafası tipi seçilebilir.

* Makine kafası tipi için, dikiş makinenizin makine kafası Kullanım Kılavuzuna ya da ayrı sayfadaki "MAKİNE KAFASI LİSTESİ"ne bakınız.

Makine kafası tipi	Model adı
F75	MF-7500/UT35 MF-7500/UT37
F75d	MF-7500D/UT35 MF-7500D/UT37

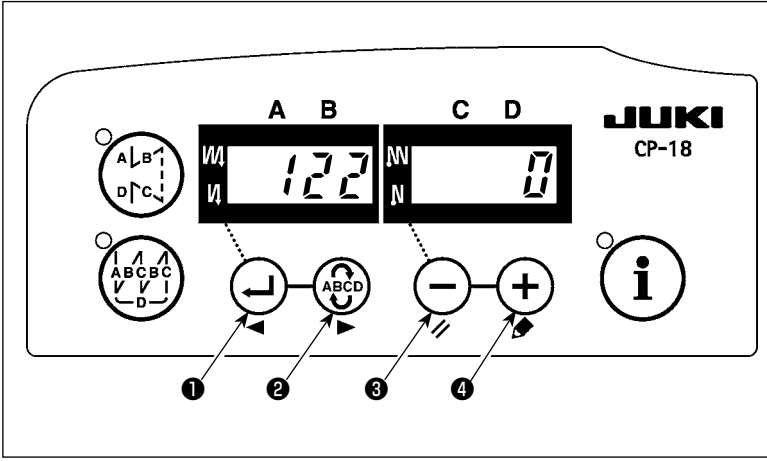


3) Makine kafası tipini seçtikten sonra,

(←) düğmesine 1 (ABCD) düğmesi 2

basınca 96 ya da 94 numaralı adıma geçilir ve ekran görünümünde otomatik olarak makine kafası tipine denk düşen ayar içeriğine geçilir.

(4) İğne milinin alt duruş konumunun ayarlanması



122 numaralı fonksiyon ayarını çağırın. İğne mili alt duruş konumunun Şekil 1'deki gibi olduğunu kontrol edin. Değilse, 122 numaralı fonksiyon ayarını kullanarak iğne mili alt duruş konumunu uygun şekilde ayarlayın. ($\pm 15^\circ$ aralığında ayar yapılabilir)

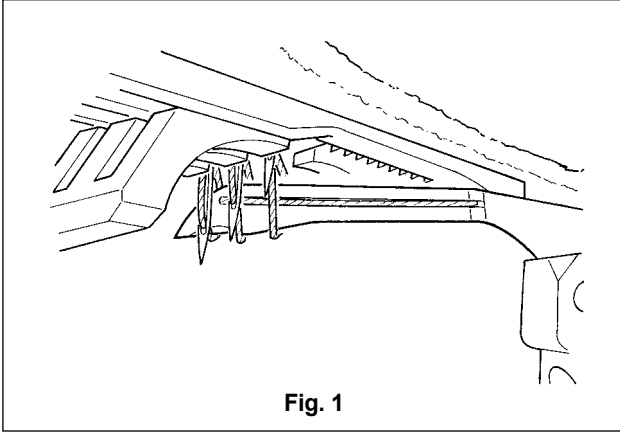


Fig. 1

IV. HAVA BORUSU DONANIMI ÇİZİMİ

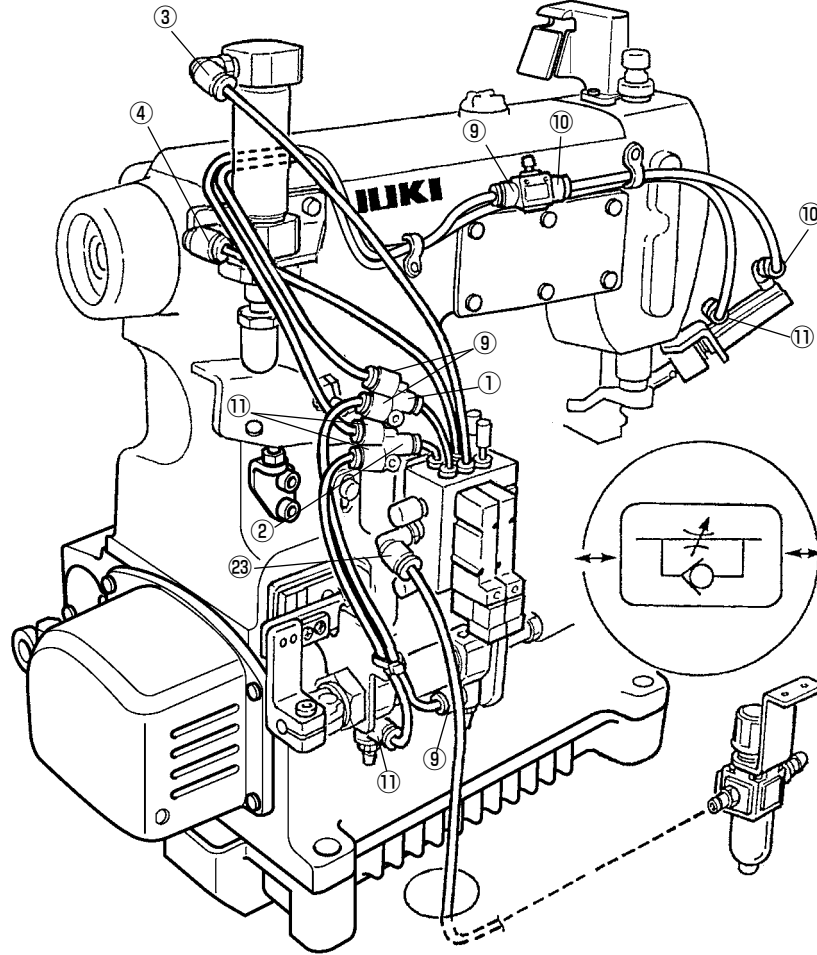


UYARI :

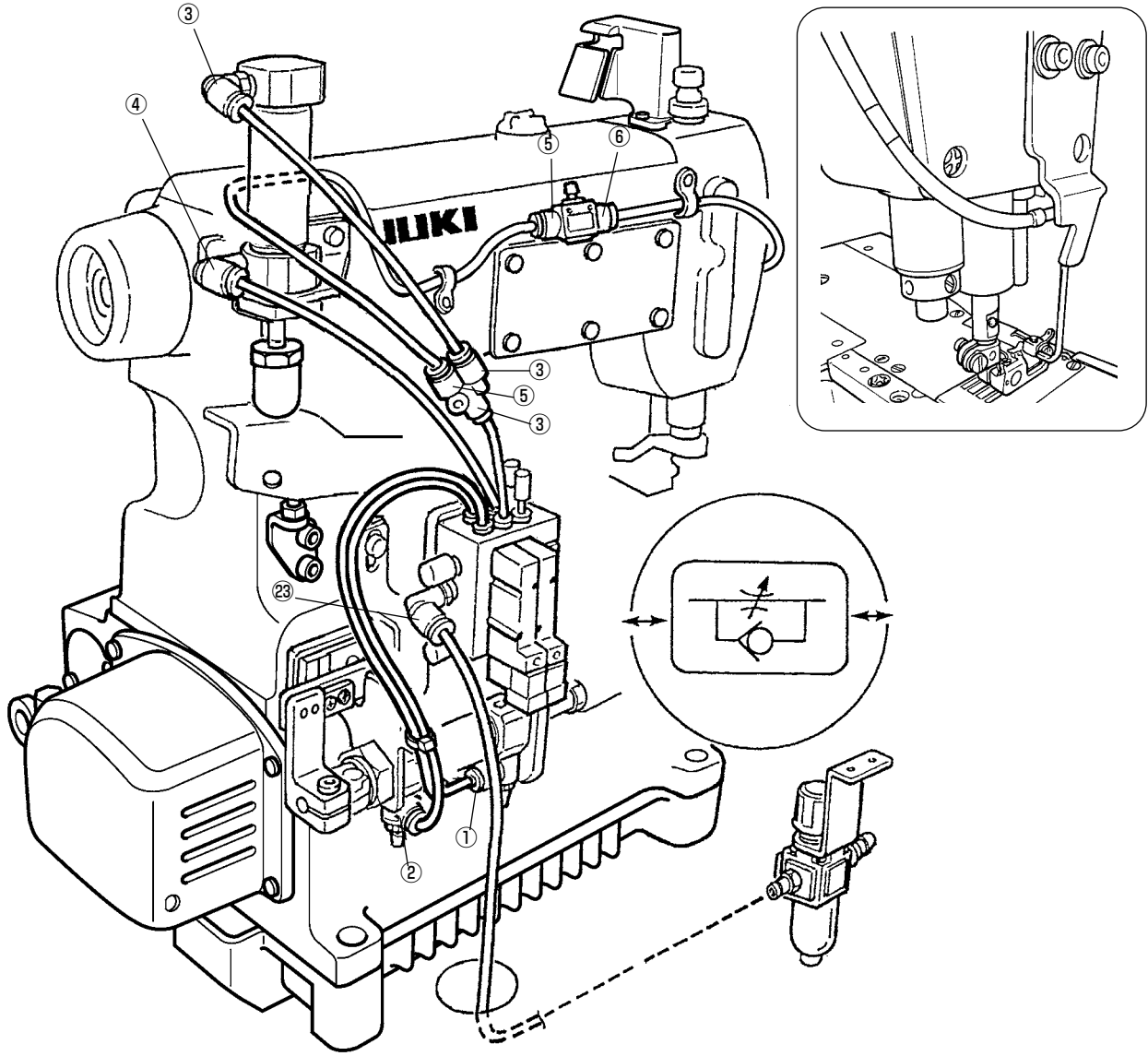
Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin. Ayrıca kompresörden gelen havayı kesin.

1. İplik kesme cihazı boru donanımı

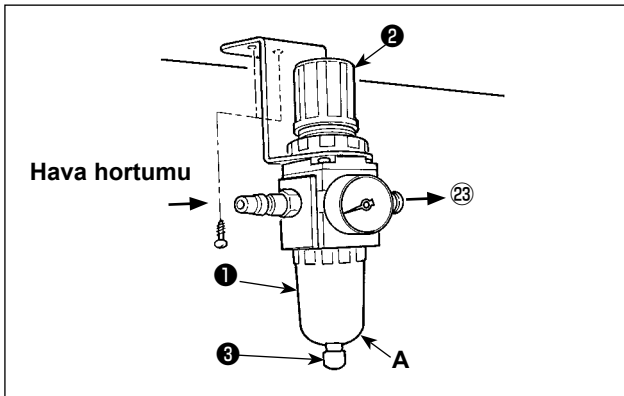
1. Üst iplik kesici boru donanımı çizimi.



2. Hava üfleme için boru donanımı çizimi



2. Adjusting the air regulator



- 1) Hava hortumunu hava regülatörüne ① takın.
- 2) 0,4 - 0,5 Mpa (4 ila 5 kgf/cm²) arasında basınçlı hava kullanın.
- 3) Regülatör topuzunu ② yukarı çekin, hava basıncını ayarlamak için topuzu ② çevirip ibreyi 0,4 - 0,5 değerine getirin.
- 4) Ayar yaptıktan sonra, regülatör topuzunu ② aşağı bastırın.
- 5) Kullanım sırasında regülatörün ① A kısmında su biriktiği zaman, suyu tahliye etmek için tahliye musluğunu ③ açın.

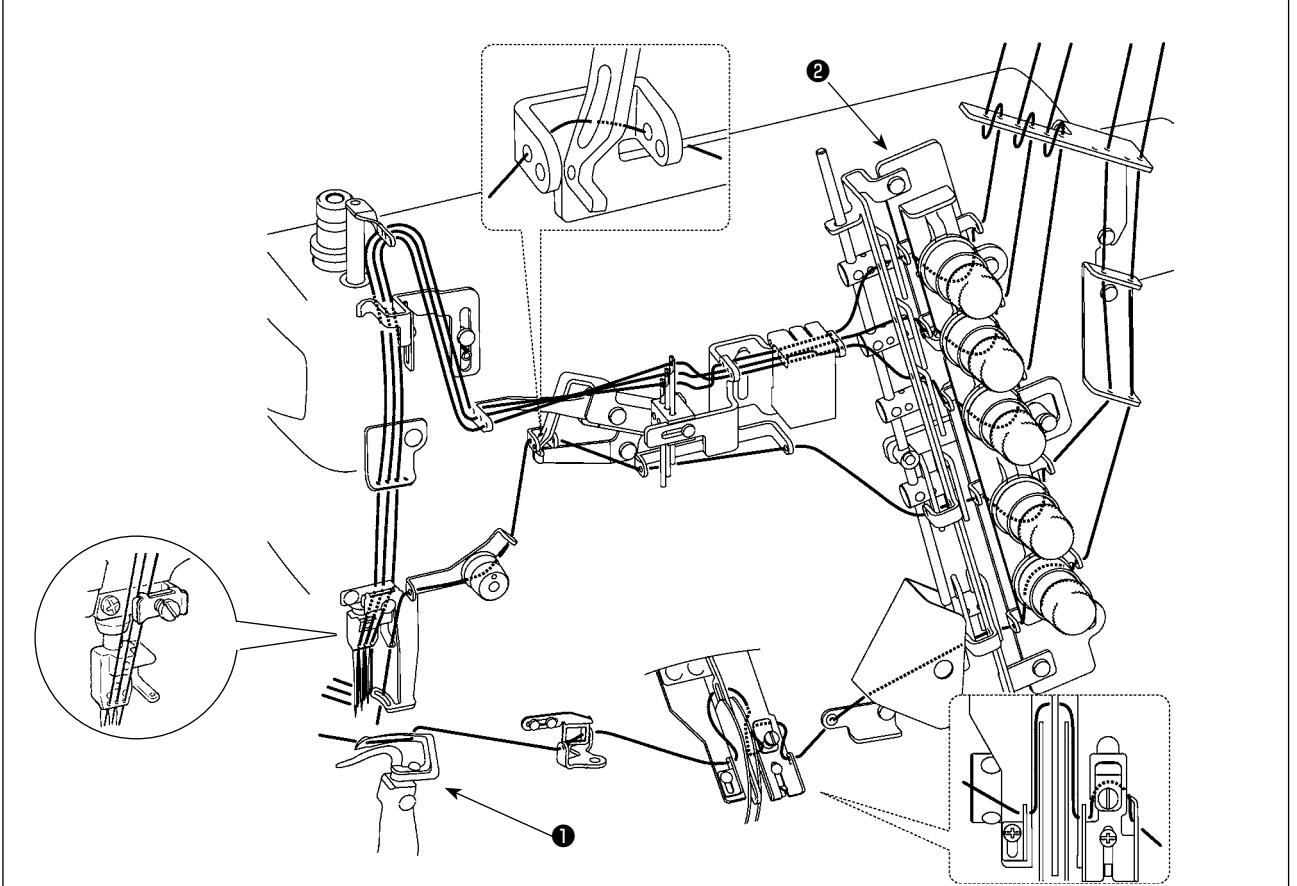
V. MAKİNE KAFASINA İPLİK GEÇİRİLMESİ



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın. İplik yanlış takılırsa dikiş atlama, iplik kopması, iğnenin kırılması ya da düzensiz dikişlere neden olur. Bu konuda dikkatli olun.

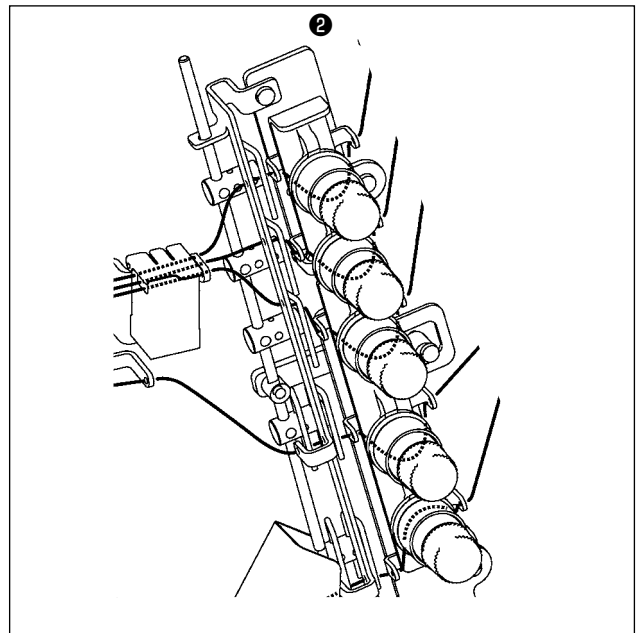
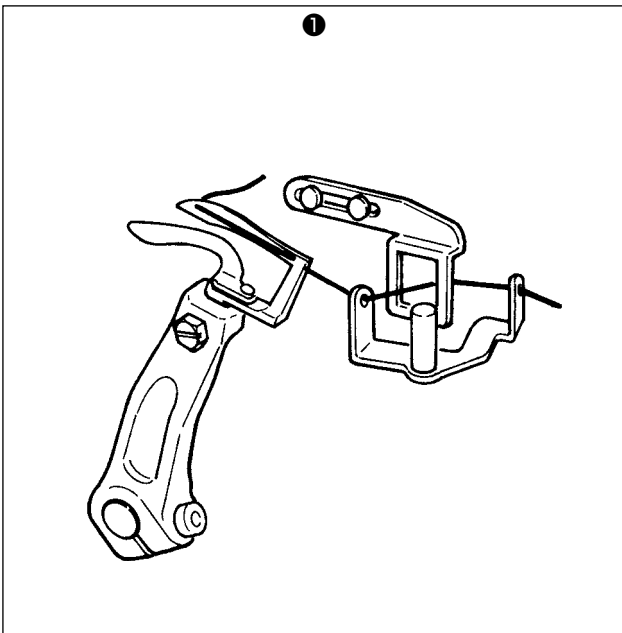
İpliği, aşağıdaki resimlere uygun olarak makine kafasına takın.



* Yukarıdakinden farklı ayar prosedürleri için, MF-7500 Kullanım Kılavuzuna bakınız.



Ön plaka bölümündeki küçük iplik gerginliği otomatik iplik kesicili makinelerde kullanıldığında, iplik kesiminden sonra iğnede kalan iğne ipliği uzunluğu kısalmış ve dikişin başlangıcında iplik iğneden çıkabilir.

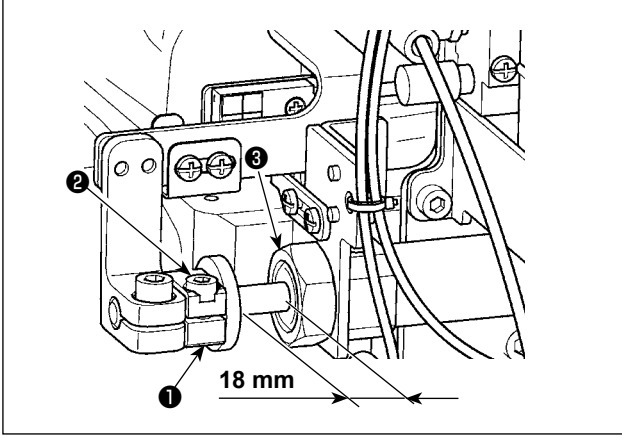


VI. LÜPER İPLİĞİ KESME MEKANİZMASININ AYARLANMASI



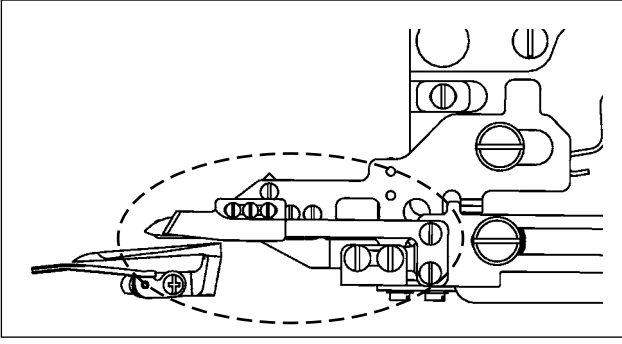
UYARI :

Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin. Ayrıca kompresörden gelen havayı kesin



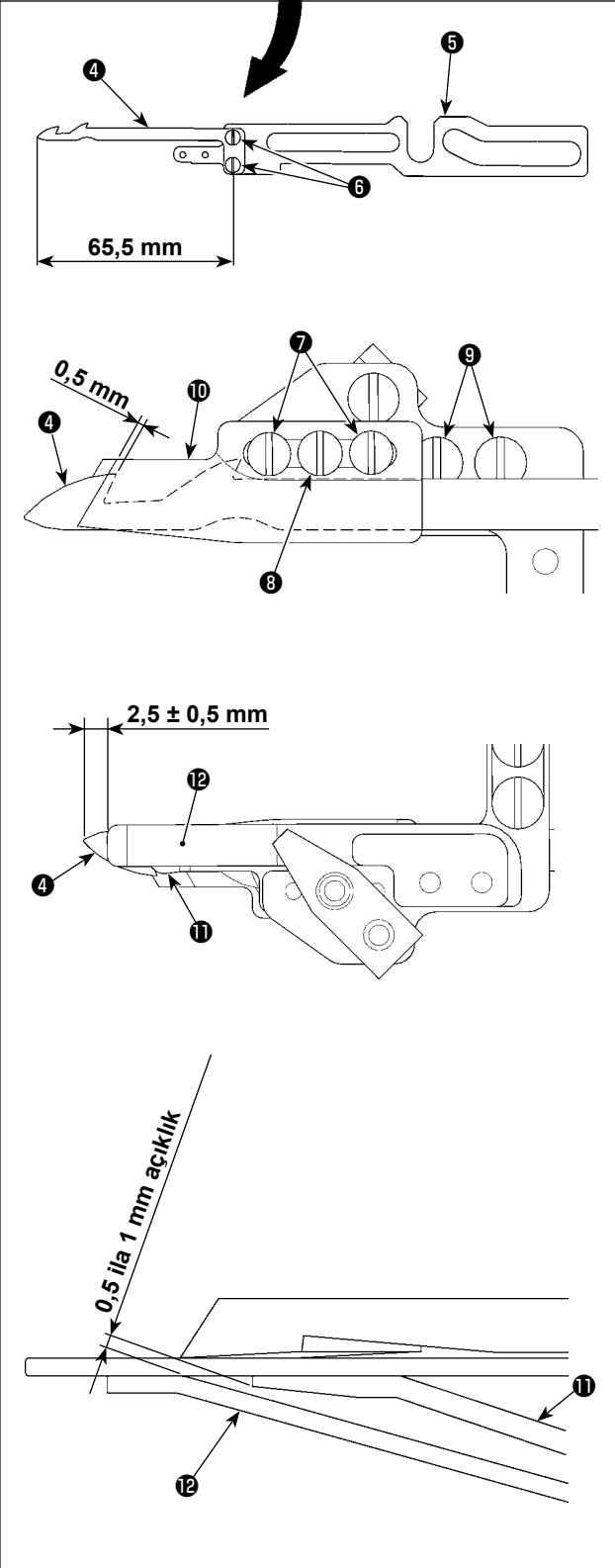
1. İplik kesici hava silindirinin ayarı

- 1) Hava silindiri **3** stroku 18 mm'dir. Stroku ayarlarken, bilezik tespit vidasını **2** gevşetin ve bileziği **1** sola ya da sağa kaydırarak ayarlayın.



2. Alt bıçağın ayarlanması

- 1) Tespit vidalarını 6 kullanarak alt bıçağı 4 ve alt bıçak tutucusunu 5 şekildeki konuma ayarlayın.



3. Kelepçe basıncı ayar yayı konumunun ayarlanması

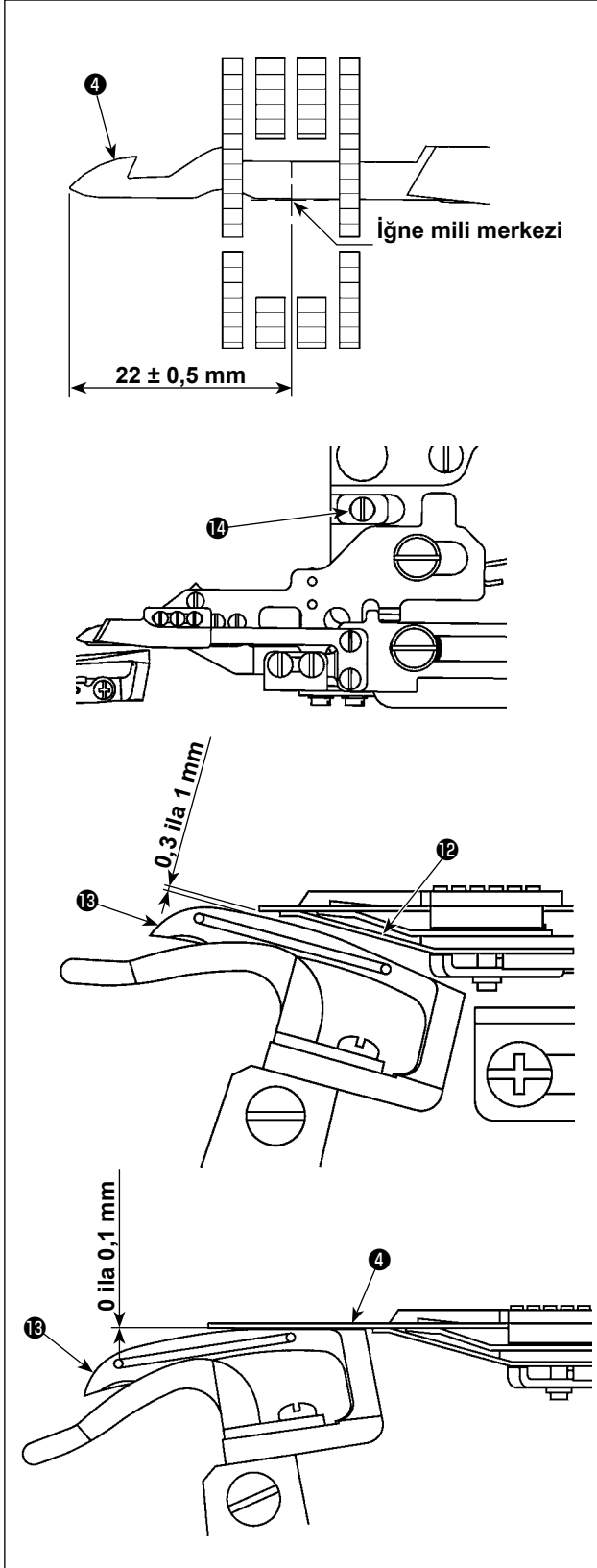
- 1) Vidaları 9 gevşetin.
- 2) Alt bıçak en sağdaki konumuna getirildiğinde tutucu basıncı ayar yayının 12 üst ucu ile alt bıçağın 4 üst ucu arasında 2,5 ± 0,5 mm'lik bir açıklık olacak şekilde ayarlayın.
- 3) Ayar yaptıktan sonra vidaları 9 sıkın.

4. Bıçak basıncı ayarlama yayının ve bıçak angajmanının ayarlanması

- 1) 7 ve 8 vidalarını gevşetin, alt bıçak 4 en sağda iken üst bıçak 10 ile alt bıçak birbirine 0,5 mm geçecek şekilde üst bıçak 10 konumunu ayarlayın.
- 2) Aynı zamanda, bıçak basıncı ayar yayı 11 ile tutucu basıncı ayar yayı 12 arasında 0,5 ila 1 mm'lik bir açıklık olacak şekilde ayarlayın.
- 3) Ayar yaptıktan sonra vidaları 7 sıkın.

5. Kelepçe yayı basıncının ayarlanması

- 1) İplik kesiminden sonra, ilmek yapıcı ipliği tutucu basıncı ayar yayı 12 ile tutulur.
- 2) Lüper ipliğini tutma basıncı, vidayı 8 döndürerek ayarlanır.
- 3) Vida 8 saat yönünde çevrildiği zaman tutma basıncı artar, saat yönü tersine çevrildiğinde azalır.
- 4) Tutma basıncını, lüper ipliği tutma basıncı aralığında mümkün olduğu kadar düşük tutun.



6. Lüper ipliği kesme mekanizmasının başlangıç konumu

Alt bıçak 4 en sol konumunda yer aldığı anda, alt bıçağın 4 üst ucu ile iğne milinin merkezi arasında $22 \pm 0,5$ mm aralık olmalıdır.

7. Durdurucu ayarı

Pnömatik cihaz açıkken en sol noktayı kontrol edin. Ayar, hava basıncı 0,5 MPa iken yapılmalıdır. Durdurucu 14 konumunu ayarlarken, karşı bıçak en sol konumda iken (ön uç) lüper 13 ile tutucu basıncı ayar yayı 12 arasında 0,3-1 mm boşluk bırakın.

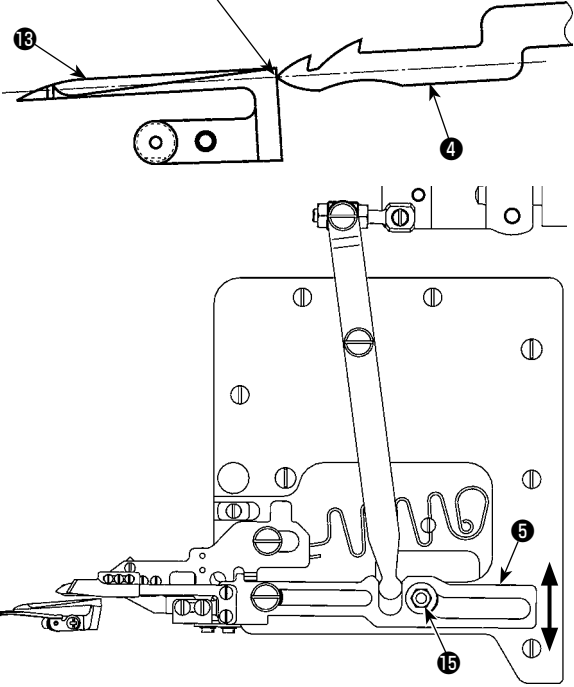
8. Alt bıçak yüksekliğinin ayarlanması

İğne mili, üst ölü noktasından ileri doğru 15° hareket ederken, alt bıçağın alt yüzeyi 4 ile ilmek yapıcının 13 üst yüzeyi arasında 0 ila 0,1 mm'lik bir açıklık sağlanmalıdır.



Perform the work with the needle bar at the highest position when actuating the thread trimmer mechanism by hand.

Alt bıçağın keskin kenarı, lüper kalınlığının ortasındadır.

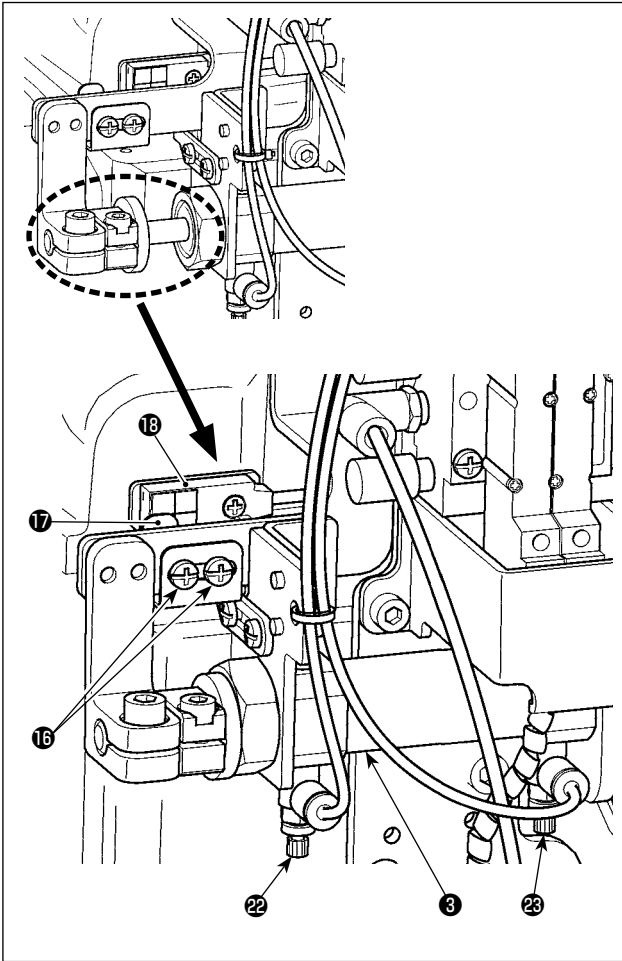


9. Alt bıçak keskin ucunun yatay konumunun ayarlanması

- 1) İğne milini üst ölü noktasından 15° ilerletin.
- 2) Alt bıçak 4, üst ucu ilmek yapıcının 13 uç yüzeyi ile hizalanana kadar ilerletildiğinde, alt bıçağın 4 bıçak noktası ilmek yapıcının 13 kalınlık merkezine yerleşecek şekilde ayarlayın.
- 3) Somunu 15 gevşetin, alt bıçak tutucusunu 5 ileri geri hareket ettirerek alt bıçak 4 keskin ucunun konumunu ayarlayın.
- 4) Ayar yaptıktan sonra somunu 15 sıkın.



İplik kesici mekanizmayı elle çalıştırma işlemini, iğne mili en yüksek konumdayken yapın.



10. İplik kesme sensörünün ayarlanması

Lüper ipliği kesme cihaz başlangıç konumuna dönmeye başlamadan önce makinesinin çalışmaması için emniyet cihazı takılmıştır.

- 1) Tespit vidalarını 16 gevşetin.
- 2) İplik kesici cihaz tamamen başlangıç konumuna döndüğü zaman iplik kesici sensörüne 18 ait LED yanacak şekilde düğme plakasını 17 ayarlayın.
- 3) Tespit vidalarını 16 sıkın.



İplik kesici mekanizmayı elle çalıştırma işlemini, iğne mili en yüksek konumdayken yapın.

11. Lüper ipliği kesme hızının ayarlanması

Lüper ipliği kesme cihaz hızı, 3 hava silindirin 22 ve 23 hız kumandalarıyla değiştirilebilir.

- 1) Alt bıçağın dışarı çıkma hızını değiştirmek isterseniz, hız kumandasının 22 somununu gevşetip ayar vidasını çevirin.
Alt bıçağın dönüş hızını değiştirmek isterseniz, hız kumandasının 23 somununu gevşetip ayar vidasını çevirin.
- 2) Ayar yaptıktan sonra 22 ve 23 hız kumandalarının somunlarını sıkın.



- Alt bıçağın dışarı çıkma hızı düşükken iplik kesme hatası meydana gelir.
- Alt bıçağın dönüş hızı yüksekken, alt iplik tutuş hatası ya da kalan üst iplik boyunda düzensizlik meydana gelir.

VII. AİPLİĞİ SERBEST BIRAKMA MEKANİZMASI AYARI

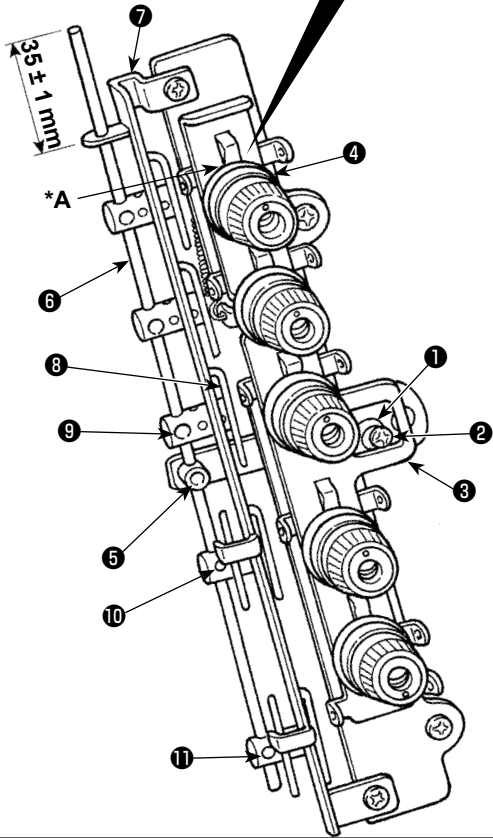
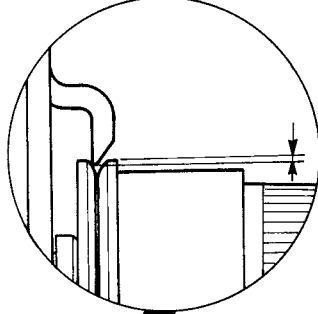


UYARI :

Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin. Ayrıca kompresörden gelen havayı kesin.

*A

Yerine oturma yeri ile disk arasındaki mesafe 0,2-0,5 mm'dir (5 yerde).



1. Disk yükselmesinin ayarlanması

- 1) Ayar kamındaki ① tespit vidasını ② gevşetin, ayar kamını ① çevirince disk yükselme plakası ③ aşağı ya da yukarı hareket eder.
- 2) Disk yükselme plakasının ③ yerine oturduğu kısım ile iplik gergi diski ④ arasındaki boşluğu 0,2-0,5 mm arasında ayarlayıp tespit vidasını ② sıkın.
- 3) Disk yükselme plakasının ③ yerine oturduğu kısım eğer iplik gergi diskiyle ④ temas ederse dikişte sorun çıkar. Bu konuda dikkatli olun.

2. İpliği serbest bırakan çağanoz ayarı

- 1) Tespit vidasını ⑤ gevşetin, ipliği serbest bırakan çubuğun ⑥ üst ucu ile iplik kılavuzunun ⑦ üst ucu arasındaki ölçüyü 35 ± 1 mm arasında ayarlayıp tespit vidasını ⑤ sıkın.
 - 2) Tespit vidasını ⑨ gevşetin, ipliği serbest bırakan çağanozu ⑧ aşağı ya da yukarı getirince dikiş başlangıcında kalan iplik boyu ayarlanabilir.
- İpliği serbest bırakan çağanoz ⑧ yükseltildiği zaman dikiş başlangıcında kalan iplik boyu azalır, alçaltıldığı zaman ise artar.
 - Elastik olmayan iplik kullanılırken dikiş başlangıcında ilmek atlama oluyorsa, ayar vidasını ⑩ kullanarak dikiş başlangıcında kalan üst kaplama ipliği uzunluğunu uygun şekilde ayarlayın ve vidayı ⑪ kullanarak dikiş başlangıcında kalan lüper ipliği uzunluğunu en aza indirin.



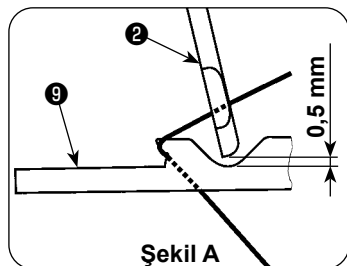
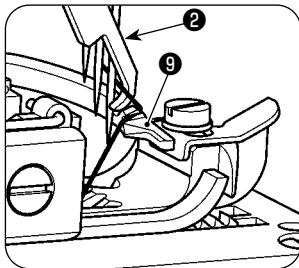
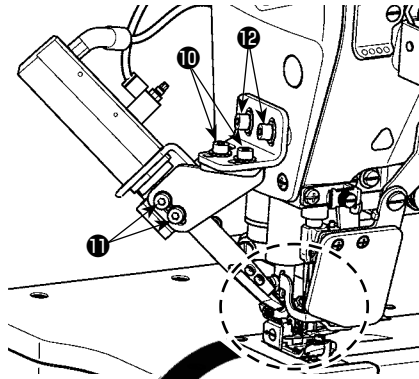
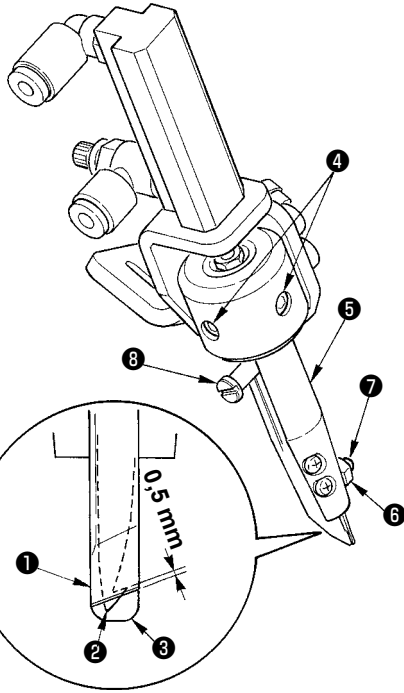
Dikiş başlangıcında kalan iplik boyu kısa iken ilmek atlama ya da dikiş başlangıcında iğnenin gözünden iplik çıkması olabilir.

VIII. ÜST KAPLAMA İPLİĞİ KESME MEKANİZMASININ AYARLANMASI



UYARI :

Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin. Ayrıca kompresörden gelen havayı kesin.



1. Bıçakların birbirine geçme ayarı

- 1) Sabit bıçak 1 hareketli bıçağa 2 0,5 mm geçecek şekilde ayarlayın.
- 2) Geçme miktarını ayarlarken, ayarlamak için tespit vidasını 4 gevşetip bıçak tutucusunu 5 yukarı ya da aşağı hareket ettirin.

2. Kelepçe yayı basıncının ayarlanması

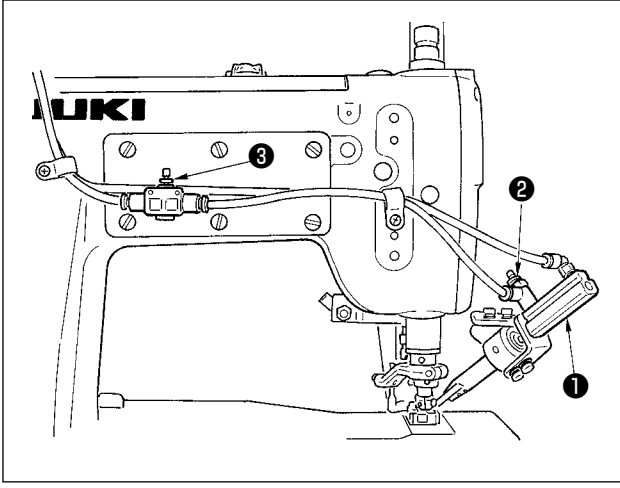
- 1) Kelepçe yayı 3, iplik kesme işleminden sonra üst kaplama ipliğini tutar.
- 2) İplik tutma basıncı, somun 6 gevşetilip vida 7 çevrilerek ayarlanabilir.
- 3) Vida 7 sıkıldığı zaman tutma basıncı artar, gevşetildiği zaman azalır.
- 4) Ayar yaptıktan sonra somunu 6 sıkın.
- 5) Tutma basıncını, üst kaplama ipliği tutma basıncı aralığında mümkün olduğu kadar düşük tutun.

3. Hareketli bıçakta keskin uç konumunun ayarlanması

- 1) İğne milini en üst konuma getirin.
- 2) Menteşe vidası 8 aşağı indirildiğinde, hareketli bıçak da 2 birlikte aşağı iner.
- 3) Hareketli bıçağın 2 kancası hareketli bıçak 2 en alt konumuna getirildiğinde hareketli bıçağın üst kaplama ipliğini yakaladığı konuma getirilen yayıcının 9 üst yüzeyinin gerisine girer. Ardından, 10, 11 ve 12 numaralı tespit vidalarını sıkılayın. Hareketli bıçağı dikey olarak ayarlayarak yayıcının 9 boşluk kısmı ile hareketli bıçak arasında 0,5 mm'lik bir açıklık olmasını sağlayın, yatay olarak ayarlayarak da hareketli bıçağın 2 yayıcının boş kısmındaki genişliğin merkezine, Şekil A'da gösterildiği gibi, gelmesini sağlayın.
- 4) 12 vidaları bıçağın düşey konum ayarı için, 10 vidaları bıçağın yatay konum ayarı için ve 11 vidaları bıçak açısını ayarlamak içindir.



Hareketli bıçağın 2, çalışma alanı içerisinde baskı ayağı, iğne, yayıcı vb. parçalara değmediğini kontrol edin.



4. Hareketli bıçak hızının ayarlanması

Hava silindirin **1** stroku 20 mm'dir.

Hareketli bıçağın hareket hızı, **2** ve **3** hız kumandalarıyla değiştirilebilir.

- 1) Hareketli bıçağın dışarı çıkma hızını değiştirmek isterseniz, hız kumandasının **2** somununu gevşetip ayar vidasını çevirin.
Hareketli bıçağın dönüş hızını değiştirmek isterseniz, hız kumandasının **3** somununu gevşetip ayar vidasını çevirin.
- 2) Ayar yaptıktan sonra **2** ve **3** hız kumandalarının somunlarını sıkın.



- Hareketli bıçağın dışarı çıkış hızı düşükken iplik kesme hatası meydana gelir.
- Hareketli bıçağın dönüş hızı yüksekken, üst iplik tutma hatası meydana gelir.

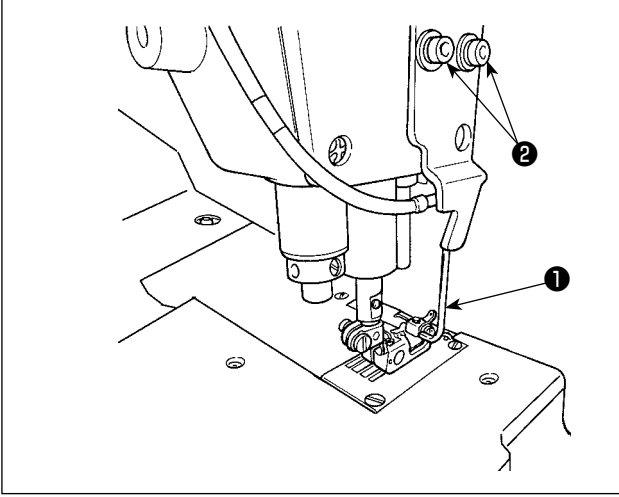
IX. HAVA ÜFLEMELİ TOKATLAYICININ AYARLANMASI (AKSESUARLAR)



UYARI :

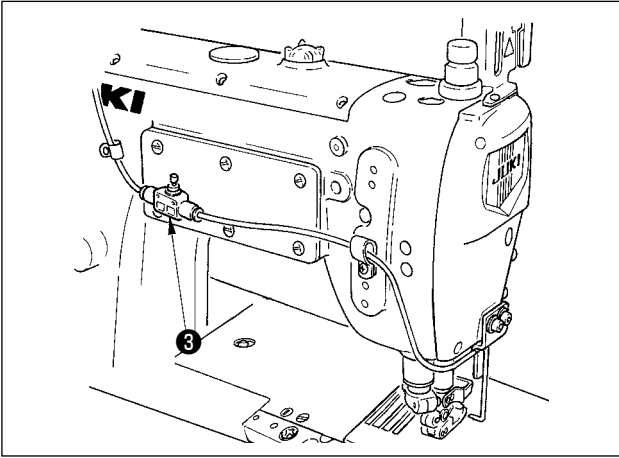
Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin. Ayrıca kompresörden gelen havayı kesin.

1. Hava üfleyicili tokatlayıcının montajı



- 1) Hava üfleyicili tokatlayıcı ❶ kullanırken iplik kesme cihazının üst kapağını çıkarın.
- 2) Hava üfleyicili tokatlayıcıyı ❶ tespit vidalarıyla ❷ sıkın.
- 3) "IV. HAVA BORUSU DONANIMI ÇİZİMİ" s.7 uyarınca boruları yerleştirin.

2. Hava üfleyicili tokatlayıcının ayarlanması



Hava üfleyicili tokatlayıcının ❶ hava üfleme konumunu ayarlayın.

- 1) Hava üfleyicili tokatlayıcının ❶ hava üflemesini, iğne mili en yüksek konumdayken iğnenin arkasına ve sol iğnenin gözünün biraz alt tarafına gelecek şekilde ayarlayın.
- 2) Ayar yaptıktan sonra tespit vidalarını ❷ geçici olarak sıkın.
- 3) Hava kompresöründen hava temin edin ve güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 4) Dikiş makinesi pedalının arka kısmına basıldığı zaman, baskı ayağı yukarı çıkar ve aynı anda hava üfleyicili tokatlayıcı ❶ hava üfler. Hava üfleyicili tokatlayıcının ❶ konumunu yeniden ayarlayarak havanın sadece iğne gözünün arkasındaki üst ipliğe üflemesini sağlayın.
- 5) Yeniden ayar yaptıktan sonra tespit vidalarını ❷ sıkın.



- İğnenin ön kısmına hava üflediği zaman, iğnenin gözündeki üst iplik kayar. Bu konuda dikkatli olun.
- Hız kumandasını ❸ kullanarak hava üfleme gücünü ayarlayın.
- Güç şalterini AÇIK konuma getirirken, kasnak sabit konuma kadar dönebilir. Bu konuda dikkatli olun.

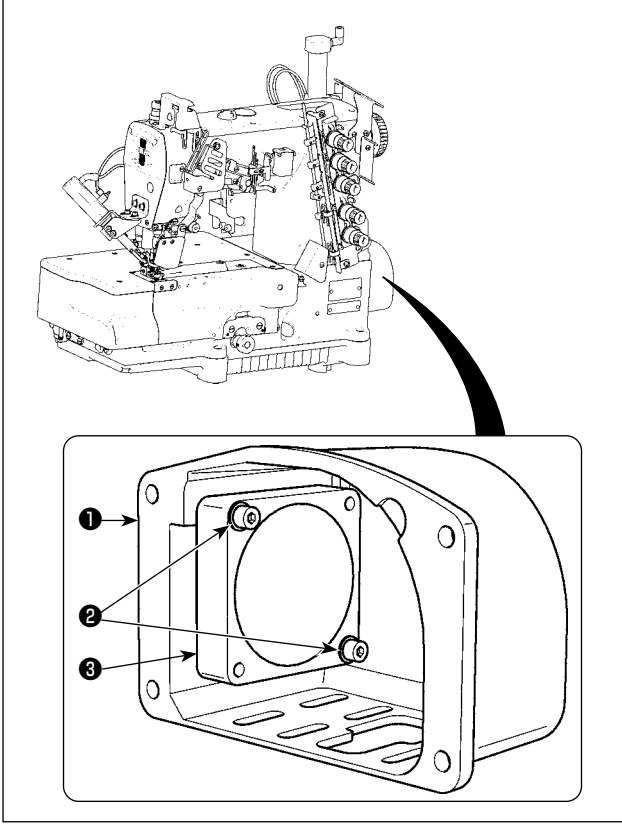
X. BAKIM



UYARI :

Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin. Ayrıca kompresörden gelen havayı kesin.

1. Motor fanının temizlenmesi



Motor kapağını ❶ açın ve vidaları ❷ sökün. Motor fanının ❸ çevresini ve motor kapağını ❶ temizleyin. Temizliğin tamamlanmasından sonra, motor fanını ❸ ve motor kapağını ❶ tekrar yerine takın.